

# K2 SE

## MANUAL DEL USUARIO

Impresora 3D K2 SE

V 1.1\_ES

# Queridos **Usuarios**

Gracias por elegir productos Creality. Esta guía rápida presenta los pasos para el desempaquetado, instalación y depuración. Por favor, léala detenidamente antes de su uso.

Para obtener instrucciones más detalladas, videos de desempaquetado y tutoriales de servicio postventa, visite la plataforma Creality Wiki.

El equipo de Creality siempre está listo para ofrecerle un servicio de calidad. Si encuentra algún problema durante el uso, contáctenos a través del número de teléfono y correo electrónico provistos al final de esta guía rápida.

**¿Compró un producto pero  
no sabe cómo usarlo?  
¡No se preocupe, todas sus  
dudas se resolverán!**



Creality Wiki oficial

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Comprenda el nuevo producto de manera integral, explore sus características de manera inmersiva.
- ✓ Guías de operación detalladas para ayudarlo a comenzar sin esfuerzo.
- ✓ Plataforma profesional de soporte postventa que ofrece soluciones eficientes.

**Creality Cloud – ¡Tu Universo  
de Impresión 3D te Espera!  
Descubra la plataforma todo  
en uno de impresión 3D  
diseñada para todos los  
entusiastas.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Accede a una vasta biblioteca de modelos de alta calidad.
- ✓ La segmentación en la nube y las configuraciones de impresión integradas hacen que imprimir sea más fácil que nunca.
- ✓ Control remoto e impresión con un solo clic, en cualquier momento y lugar.



1. No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
2. No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un entorno fresco, con poco polvo y buena ventilación.
3. No coloque la impresora en un entorno con vibraciones o que sea inestable de cualquier modo, ya que la calidad de impresión disminuye cuando la impresora vibra.
4. Utilice los filamentos recomendados por el fabricante; de lo contrario, es posible que la boquilla se obstruya o que la impresora sufra daños.
5. Utilice el cable de alimentación suministrado con la impresora y evite el uso de cables de alimentación de otros productos. El enchufe se debe conectar a una toma de pared de tres clavijas con un cable de conexión a tierra.
6. No toque la boquilla ni la base caliente cuando la impresora esté en funcionamiento; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
7. No utilice guantes ni accesorios al manipular la impresora; de lo contrario, las piezas móviles podrían provocar lesiones accidentales, como cortes o laceraciones.
8. Cuando finalice el proceso de impresión, utilice herramientas para limpiar los filamentos de la boquilla mientras que la boquilla aún esté caliente. No toque la boquilla con las manos al limpiarla; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
9. Limpie con regularidad el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar el polvo, los materiales de impresión pegajosos y los objetos extraños en los rieles guía. Asegúrese de apagar la impresora antes de proceder a la limpieza.
10. Los niños deben estar acompañados por un adulto en todo momento cuando usen o estén cerca de la impresora.
11. Los usuarios deben cumplir con las leyes y normativas del país y la región correspondiente donde se encuentra el equipo (la ubicación de uso), respetar la ética profesional y prestar atención a las obligaciones de seguridad. El uso de nuestros productos o equipos para cualquier fin ilegal está estrictamente prohibido. La empresa no se hace cargo de las responsabilidades legales derivadas que los infractores deban asumir.
12. Consejo: No enchufe ni desenchufe los cables con carga.



Hot parts!

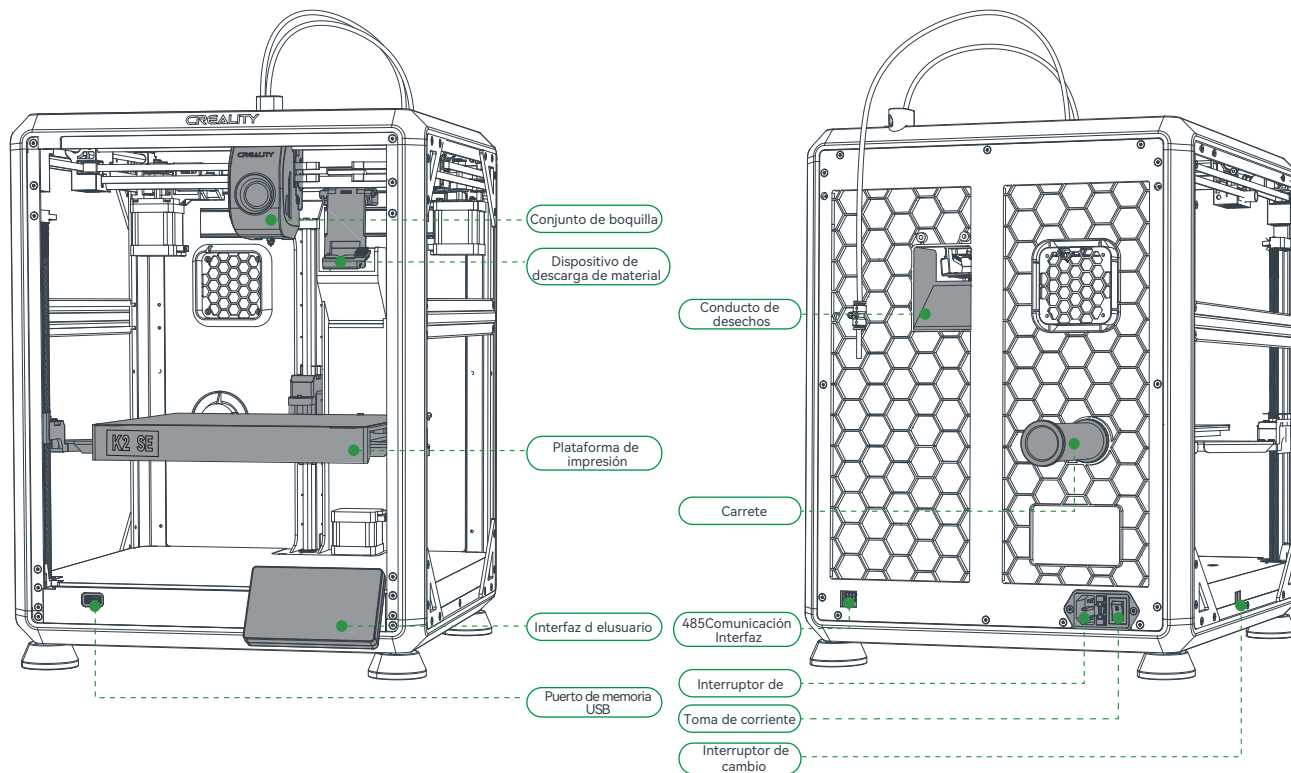
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

<b>1. Acerca del dispositivo</b>	<b>01-03</b>
1.1 Acerca de la impresora	01-01
1.2 Especificaciones del dispositivo	02-02
1.3 Lista de empaque	03-03
<b>2. Desempaque</b>	<b>04-06</b>
2.1 Instale el producto	04-05
2.2 Guía de encendido	06-06
<b>3. Uso del producto</b>	<b>07-10</b>
3.1 Interfaz de usuario	07-07
3.2 Cargar filamento desde el soporte del carrete	08-09
3.3 Impresión desde la memoria USB	10-10
<b>4. Conexión y uso de CFS</b>	<b>11-16</b>
4.1 Los pasos para conectarse a CFS	11-12
4.2 Conexión de múltiples CFS para su uso	13-13
4.3 Cargando filamento desde CFS	14-14
4.4 Configuración del filamento	15-15
4.5 Mapeo de consumibles de impresión	16-16
<b>5. Impresión en red</b>	<b>17-20</b>
5.1 Impresión LAN	17-18
5.2 Creality Cloud en línea	19-20
<b>6. Consejos y mantenimiento rutinario</b>	<b>21-24</b>
6.1 Elementos de mantenimiento	21-21
6.2 Precauciones para la impresión	22-24

# 1. Acerca del dispositivo

## 1.1 Acerca de la impresora



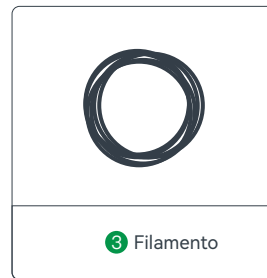
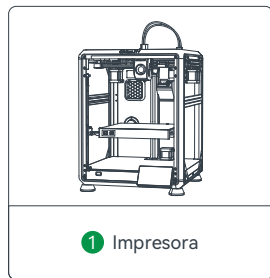
# 1. Acerca del dispositivo

## 1.2 Especificaciones del dispositivo

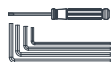
Parámetros básicos	
Modelo de producto	K2 SE
Dimensiones	355*355*482mm
Peso de la máquina	10,58kg
Dimensiones de construcción máx.	220*215*245mm
Tecnología de impresión	FFF
Tensión nominal	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Potencia nominal	350W
Temperatura ambiente	10°C-35°C
Extrusor	Accionamiento directo sprite
Filamento soportado	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Temperatura máx. de la cama caliente	100°C
Temperatura máx. de la boquilla	300°C
Pantalla	Pantalla táctil de 3,97 pulgadas
Método de impresión	Unidad de almacenamiento USB/Impresión LAN/Creality Cloud en línea
Recuperación de la pérdida de energía	Sí
Detección de filamento	Sí
Nivelación automática	Sí

# 1. Printer Information

## 1.3 Lista de empaque



## Lista de la caja de herramientas



1 Llave inglesa y destornillador ×1



2 Carrete×1



3 Alicates de corte ×1



4 1,2mm Limpiador del extrusor ×1



5 Disco flash USB x1



6 M6 Llave de vaso ×1



7 Conector doble y tornillo ×1



8 Guía rápida ×1



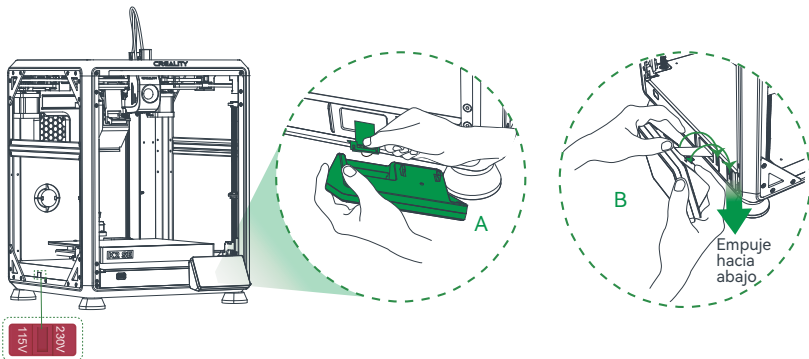
9 Tarjeta de serviciopostventa x1

Consejos: los accesorios anteriores son solo de referencia. Consulte los accesorios físicos.

## 2.Desempaque

### 2.1 Instale el producto

- ① Extraiga la pantalla táctil fuera de la caja de herramientas y conecte la pantalla táctil al cable plano extendido desde la base conforme a la Figura A. Posteriormente, introduzca la pantalla táctil en la ranura de la placa base, tal y como se muestra en la Figura B.(Inserte en la dirección indicada en la imagen, de lo contrario, podría dañar el conector de la pantalla.)

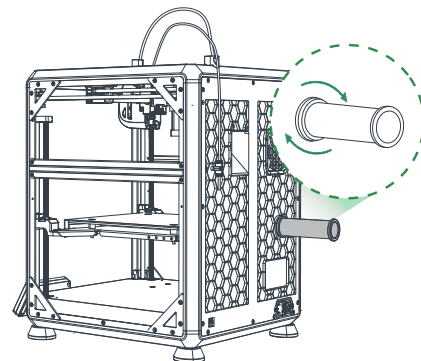


- ① No dé alimentación a la máquina mientras esté conectado o desconectando la pantalla táctil.  
② Se tira ligeramente y se rompe con cuidado el cable plano flexible de la base.

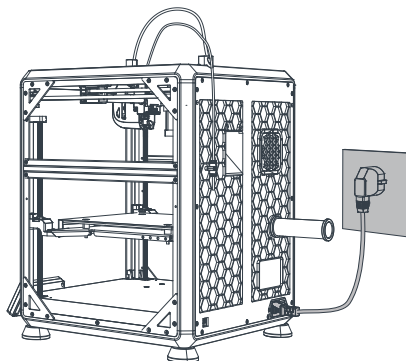
#### ⚠ Precaución

- Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.
- ¡Si la tensión de la red eléctrica local se encuentra entre 100-120 V, fije la salida de corriente de la máquina en 115 V con un destornillador recto;
- Si la tensión de la red eléctrica local se encuentra entre 200V-240 V, fije la salida

- ② Instale el cilindro de material.

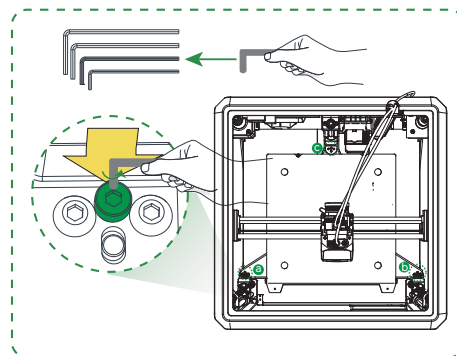
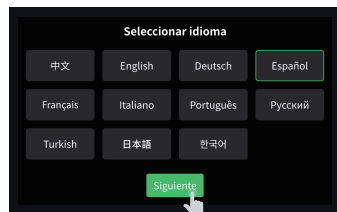


- ③ Conexión y encendido.



## 2.Desempaque

- 4 Seleccione un idioma y haga clic en "Siguiente"; Retire los tres tornillos a, b y c según la posición que indica la flecha amarilla.posteriormente, haga clic en "Siguiente".



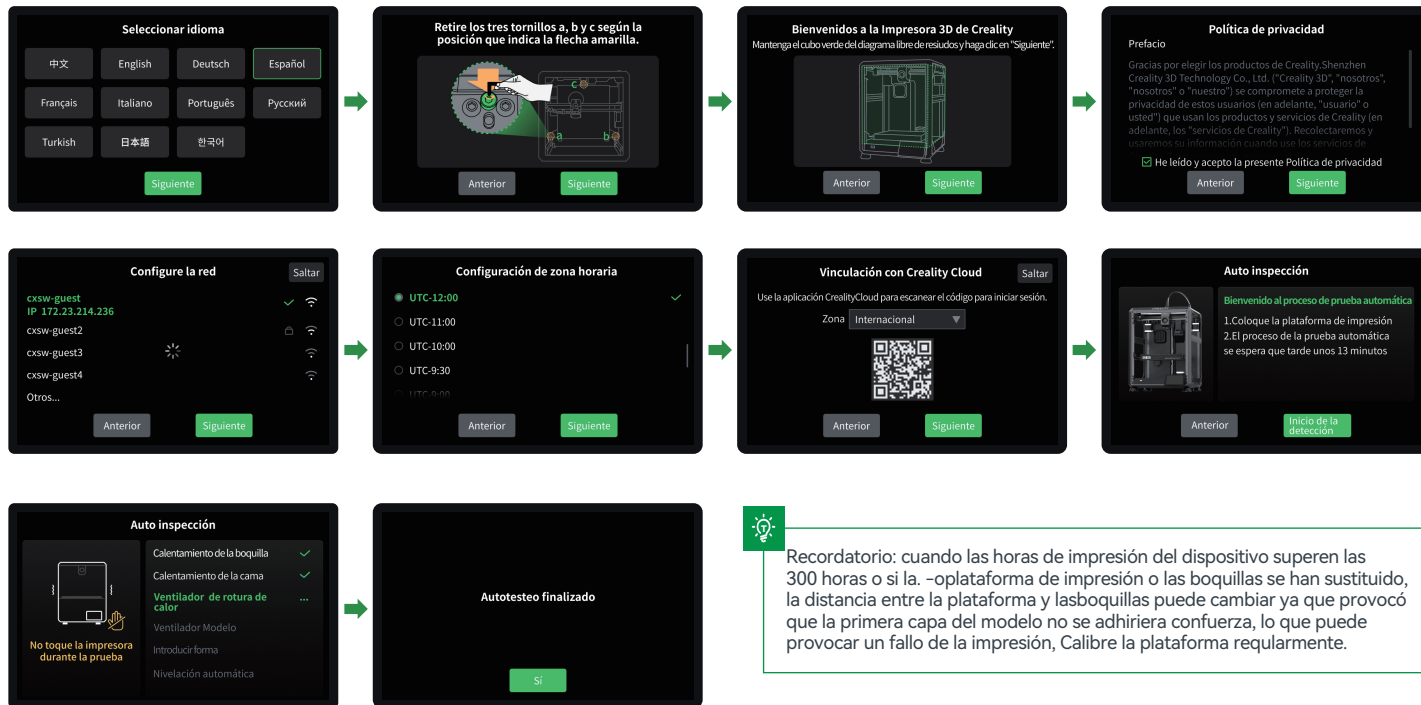
- 5 Mantenga el cubo verde del diagrama libre de residuos y haga clic en "Siguiente".



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 2.Desempaque

### 2.2 Guía de encendido



Recordatorio: cuando las horas de impresión del dispositivo superen las 300 horas o si la -o plataforma de impresión o las boquillas se han sustituido, la distancia entre la plataforma y las boquillas puede cambiar ya que provocó que la primera capa del modelo no se adhiriera con fuerza, lo que puede provocar un fallo de la impresión, Calibre la plataforma regularmente.



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones estarÃ¡ sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.



## 3. Uso del producto

### 3.1 Interfaz de usuario



El lado izquierdo es la barra de navegación:

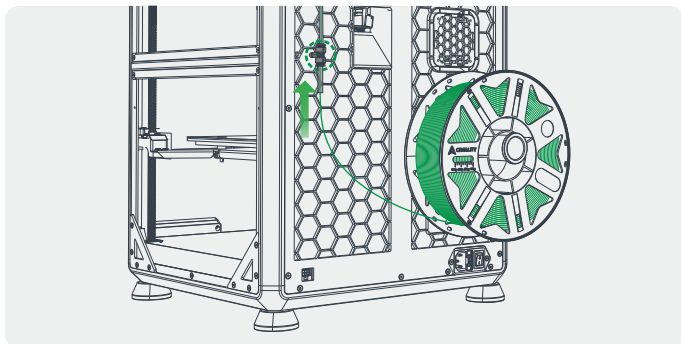
- 1 Inicio: En estado inactivo, puedes ver la temperatura de cada parte de la máquina; durante la impresión, puedes ver el progreso de la impresión del modelo y otra información en esta interfaz;
- 2 Página de ajuste: En esta página, puedes operar la máquina para mover, cargar filamentos, etc;
- 3 Página de archivos: En esta página, puedes elegir imprimir archivos y realizar operaciones de impresión;
- 4 Página de configuración de funciones: Puedes configurar la red, la cámara y otras funciones; también puedes ver la información de la máquina;
- 5 Página de ayuda: Puedes exportar registros o ver la wiki de la máquina.



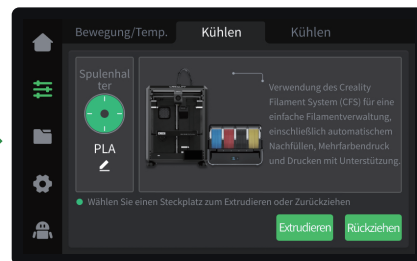
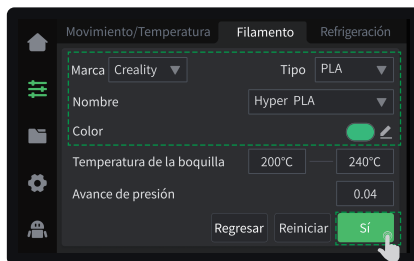
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

### 3. Uso del producto

#### 3.2 Cargar filamento desde el soporte del carrete

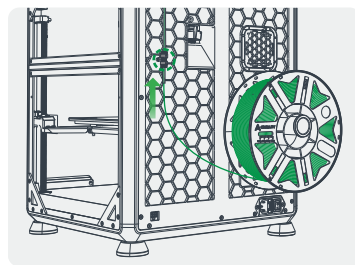


- 1 Cuelgue el material de consumo en el estante y páselo por el tubo de teflón, empujándolo suavemente hasta que ya no pueda avanzar.

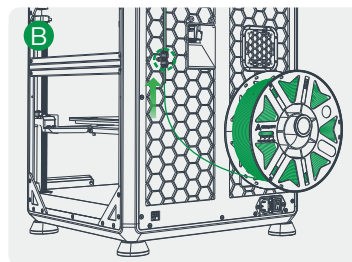
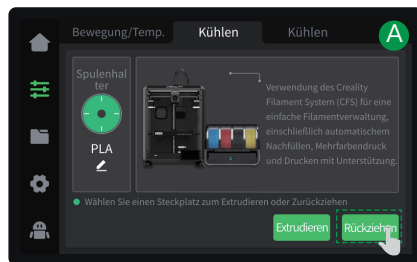


- 2 Toque manualmente la pantalla para configurar la información del filamento: Página de ajuste → Filamento → Editar (como se muestra debajo del estante de material). Configure la marca, el tipo, el nombre y el color del filamento, y finalmente haga clic en "Sí" para guardar los ajustes.

### 3. Uso del producto



- 3 Extruir: Empuje el filamento suavemente a mano y haga clic en "Extruir" en la interfaz del filamento. La máquina ajustará automáticamente la temperatura actual del filamento y extruirá automáticamente el filamento después de completar el calentamiento.



- 4 Retraer: A. Haga clic en "Retraer" en la página de gestión del filamento, y el extrusor se moverá automáticamente al frente izquierdo para cortar el filamento para la retracción; B. Espere a que finalice la retracción y extraiga el filamento del tubo de teflón detrás de la máquina.



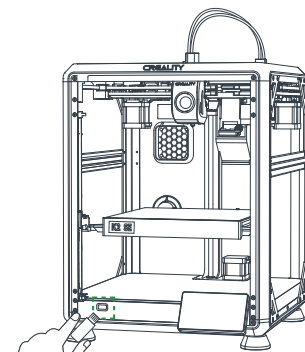
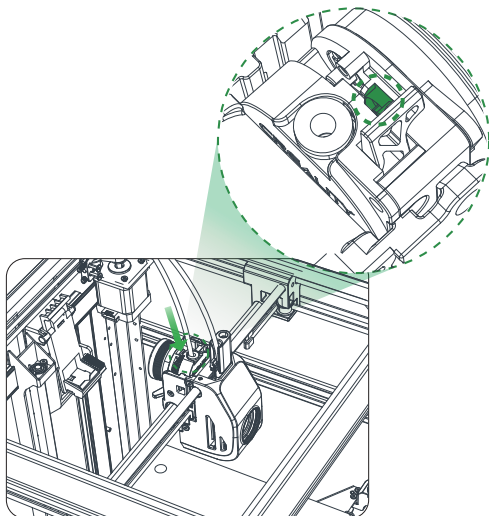
Durante la extrusión, puedes observar si hay filamento saliendo de la boquilla. Si no observas salida, puedes empujar suavemente el filamento hacia el extrusor en el tubo de teflón detrás de la máquina y luego hacer clic en "Extruir" nuevamente.



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 3. Product Usage

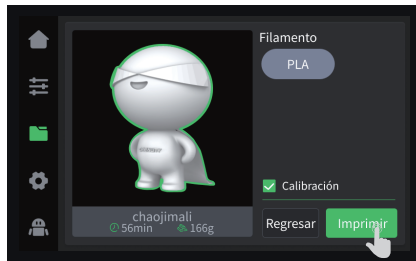
### 3.3 USB flash disk Printing



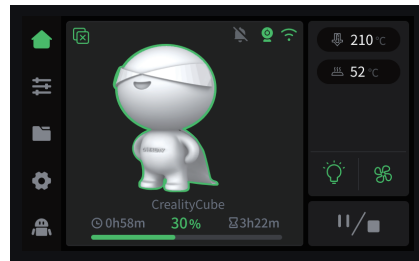
1 Insertar el dispositivo de almacenamiento



2 Modelo memoria USB



3 Seleccionar para imprimir



4 Impresión

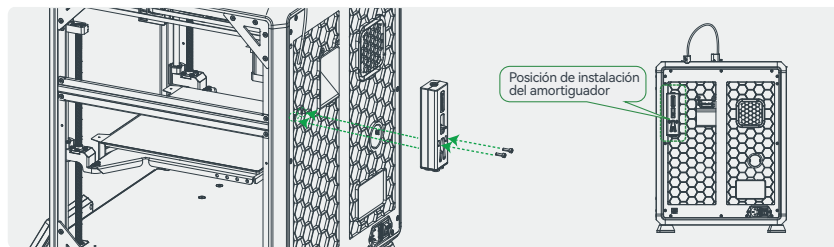
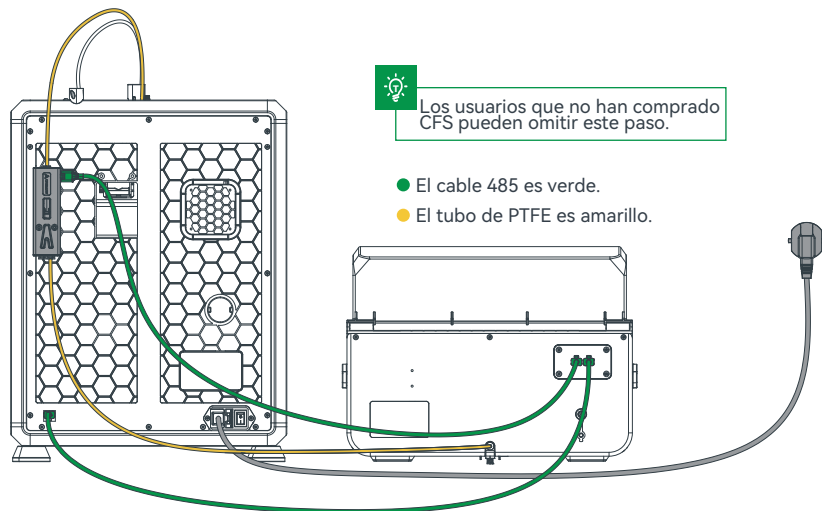
Nota: Inserte los consumibles y proceda con la operación de alimentación una vez que la luz de detección de falta de material esté encendida.

**Aviso cálido:** Seleccionar la calibración de impresión puede mejorar la calidad de impresión.

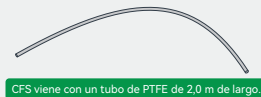
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, esta interfaz está sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 4. Conexión y uso de CFS

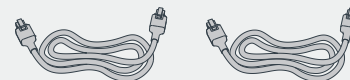
### 4.1 Los pasos para conectarse a CFS



- 1 Instale el amortiguador de filamento en la parte trasera de la impresora y ajústelo con dos tornillos de amortiguador; preste atención a la dirección del amortiguador, no lo instale en la dirección incorrecta.



- uno más corto (aproximadamente 55 cm) y otro más largo (aproximadamente 70 cm) a partir del tubo de teflón largo (incluido con la caja de materiales CFS).



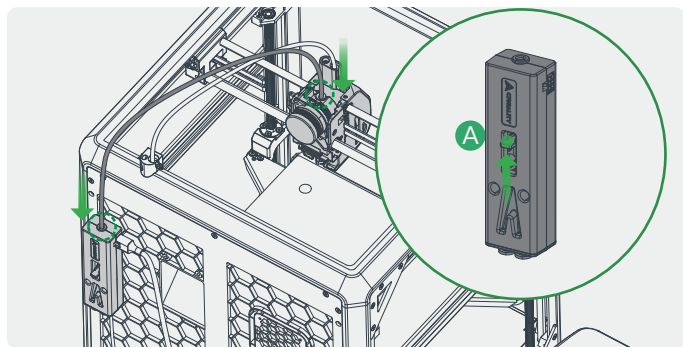
- Conecte las 2 piezas de cables 485(proporcionados con el CFS) entre el CFS y el amortiguador.

## 4. Conexión y uso de CFS

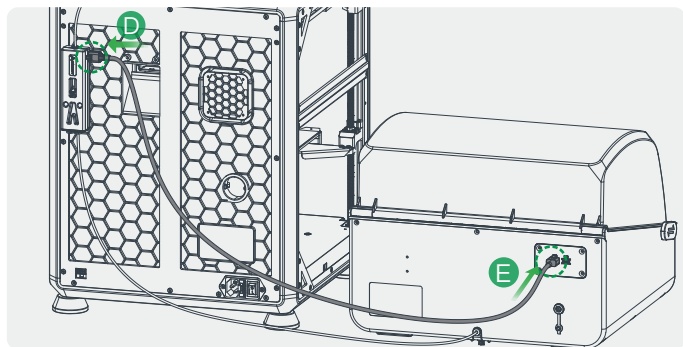
### 4.1 Los pasos para conectarse a CFS



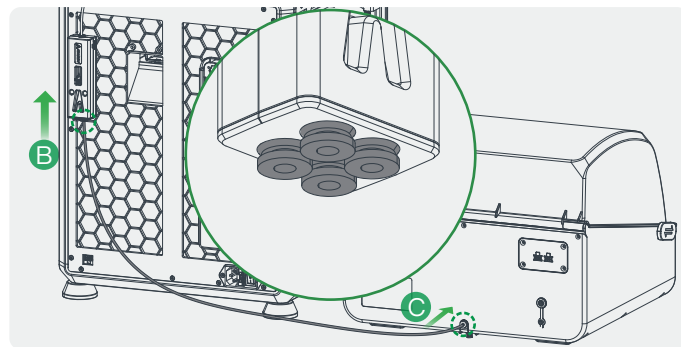
Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.



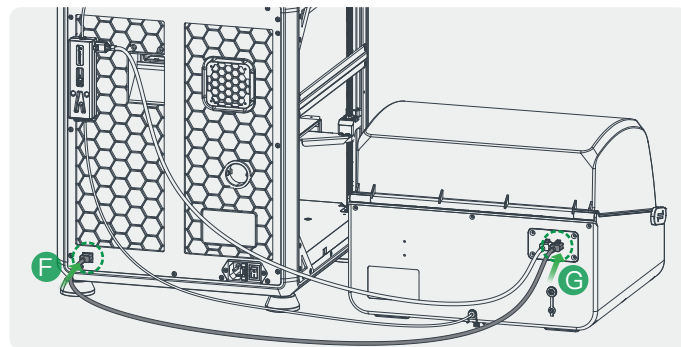
- 1 Según el paso A, empuje la palanca hacia la parte superior e inserte el tubo de teflón más corto (aproximadamente 55 cm) para conectar el amortiguador con el extrusor.



- 3 Conectar CFS y Buffer: Siga los pasos D y E para conectar el cable 485 a la máquina y al CFS (se puede usar cualquiera de los dos puertos 485 en el CFS).



- 2 Conectando el CFS al buffer: Inserta un extremo del tubo de PTFE más largo en el buffer (Paso B, cualquiera de los cuatro agujeros disponibles será suficiente); inserta el otro extremo en la salida de filamento del CFS (Paso C).



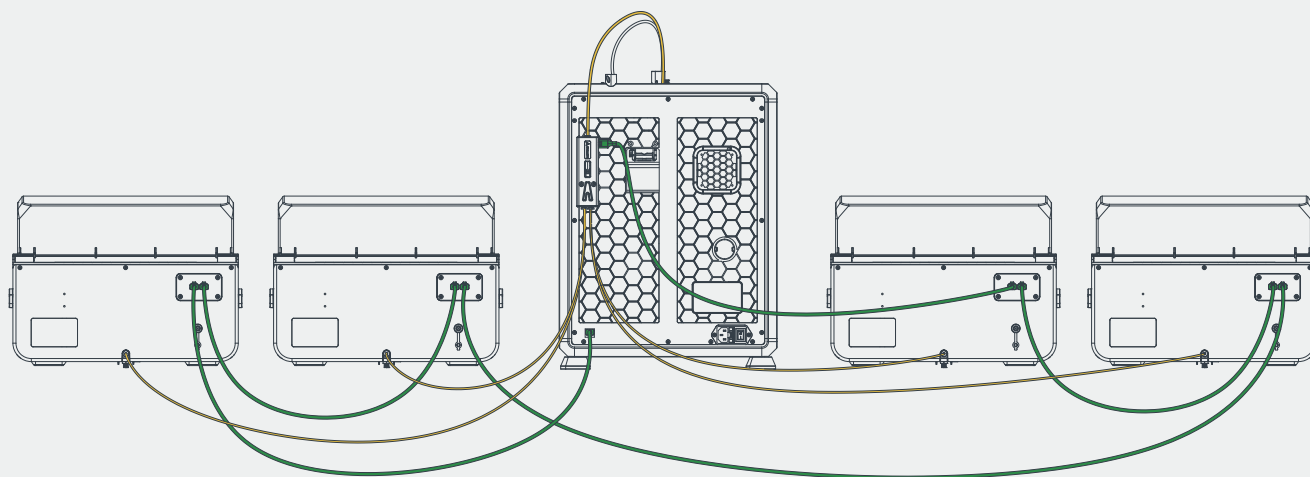
- 4 Conectar CFS a la máquina: Sigue los pasos F y G para conectar la línea de comunicación 485 a la máquina y al CFS.

## 4. Conexión y uso de CFS

### 4.2 Conexión de múltiples CFS para su uso



Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.



● El cable 485 es verde.

● El tubo de PTFE es amarillo.

## 4. Conexión y uso de CFS

### 4.3 Cargando filamento desde CFS



Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.

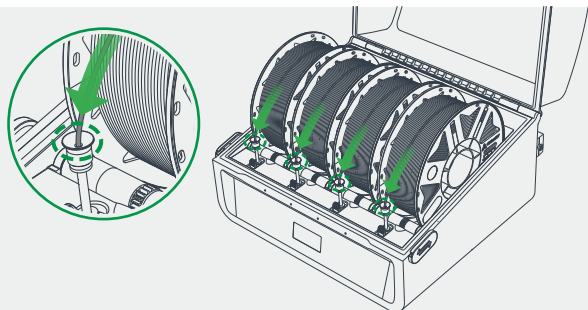


Para evitar que el carrete de filamento se atasque, no use carrete de cartón con bordes no tratados o carrete de cartón que esté deformado en su totalidad;

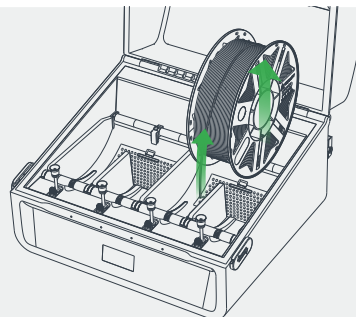


- a es el botón de Refrescar RFID, que se puede usar para leer el filamento. Si la lectura es exitosa, se mostrarán el filamento restante y el color del filamento. Si la lectura falla, se mostrará el botón de edición del filamento y el filamento se mostrará como "?";
- b es el estado de ranura vacía, mostrado como "?", y no se soporta la edición;
- c significa que se ha leído el filamento RFID, el icono del ojo es para ver la información del filamento, el filamento RFID solo soporta la visualización; si esto es RFID y deseas usar un filamento no RFID la próxima vez, haz clic en el botón de pre-carga, espera a que se complete la lectura y luego haz clic en el botón de edición del filamento;
- d es filamento ordinario, que soporta edición;
- e es el estado en el que no se ha leído RFID, el filamento se muestra como "?". En este momento, necesitas hacer clic en el botón de edición para editar manualmente la información del filamento;
- f es el estado de humedad del CFS. Verde significa que la humedad es apropiada, naranja significa que la humedad es ligeramente alta y rojo significa que la humedad es muy alta. Puede ser necesario reemplazar el desecante.

- 1 Introducción a la interfaz de gestión del filamento: La página de gestión del filamento está dividida en dos partes: el soporte del carrete [izquierda] y el CFS [derecha]. El código encima del filamento en el CFS, como 1A, indica el número de ranura;



Cargar filamento: Ponga el filamento en el CFS, alinee la cabeza del filamento con el tubo de teflón del compartimento correspondiente, empujelo suavemente y suéltelo después de sentir la fuerza de tracción. El filamento se cargará automáticamente.



Descargar filamento: Primero, asegúrese de que el filamento no esté en el extrusor. En este caso, solo levante el filamento y sáquelo; si está en el extrusor, primero haga clic en el botón "Retract" (Retractar), espere a que el filamento vuelva al CFS y luego sáquelo.

- 2 Cargar/descargar filamento.



## 4. Conexión y uso de CFS

### 4.4 Configuración del filamento



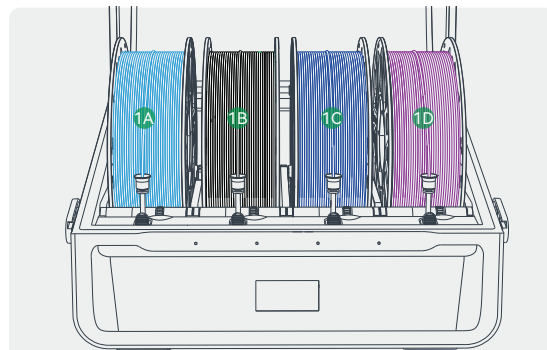
- 1 Inserte el filamento y espere a que se ajuste (el filamento RFID no necesita ser editado, en caso de filamento no RFID, se mostrará "?" después de la lectura, y el filamento deberá ser editado manualmente);



Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.



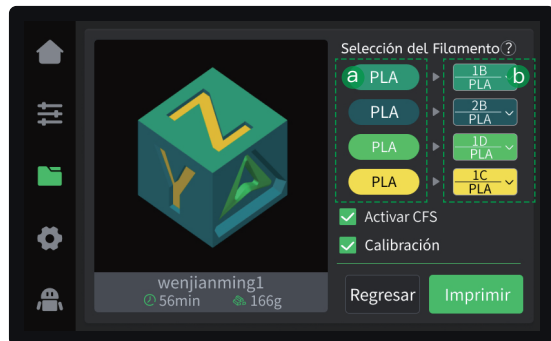
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones estarÁ sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.



- 2 Verifique que la información del filamento mostrada en la pantalla corresponda al filamento en CFS.

## 4. Conexión y uso de CFS

### 4.5 Mapeo de consumibles de impresión



- El área **a** es el color y tipo del material contenido en el archivo de impresión. Por ejemplo, el fondo verde de PLA en la figura indica que se requiere PLA verde;
- El área **b** es el estado después de completar el mapeo del archivo de impresión al contenedor de filamento. Por ejemplo, no hay PLA verde en el contenedor de filamento y se selecciona automáticamente el PLA azul;
- Cuando el mapeo falla, se mostrará '--', y el usuario necesita seleccionar el material manualmente;
- Habilitar CFS significa imprimir con filamento CFS, de lo contrario, se utilizará el filamento del estante de material para la impresión, y el archivo multicolor se considerará como un archivo de un solo color;
- Verifica la Calibración de Impresión para habilitar la función de auto-nivelado.

- 1 Haga clic en el archivo en la pantalla, confirme el estado del mapeo de filamentos y haga clic en Imprimir;



- 2 Imprimiendo...



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones estarÁ sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5. Impresión en red

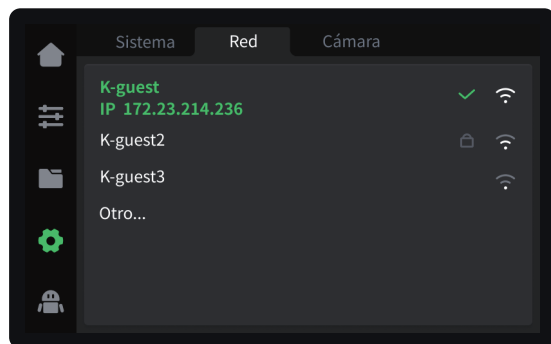
### 5.1 Impresión LAN

#### 5.1.1 Descarga e Instalación del Software

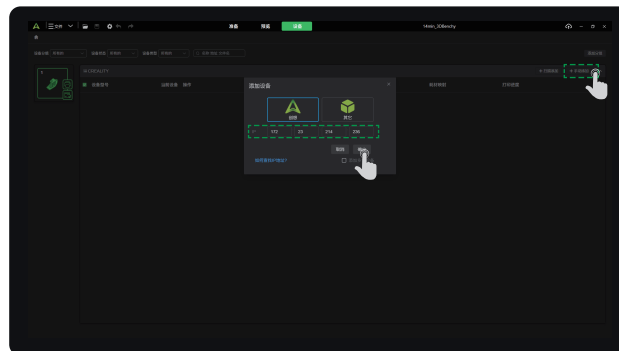


Inicie sesión en el sitio web de Creality Cloud para descargar el último software de corte Creality Print:  
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

#### 5.1.2 Vincular la Máquina a la LAN



- 1 Verifica la IP de la máquina en la pantalla de la máquina:  
Configuración → Red;



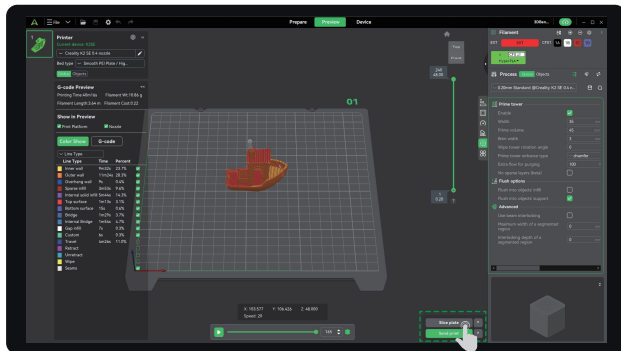
- 2 Introduce la IP de la máquina en el software de slicing para vincularla:  
Agregar manualmente → Introducir IP;



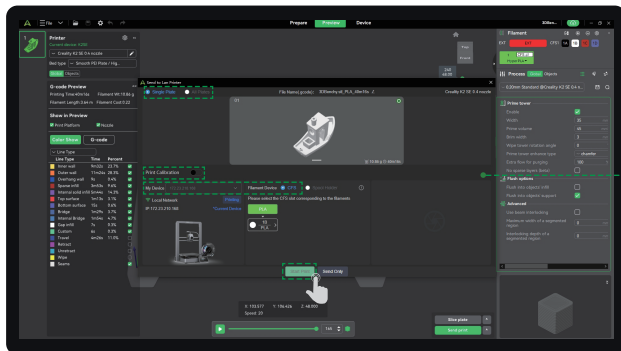
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5. Impresión en red

### 5.1.3 Corta y envía a imprenta.



- 1 Haz clic en "Cortar disco único", y después de que se complete el corte, haz clic en "Enviar a imprimir".



- 2 Verifica la información de la máquina y los consumibles, y haz clic en "Iniciar impresión".

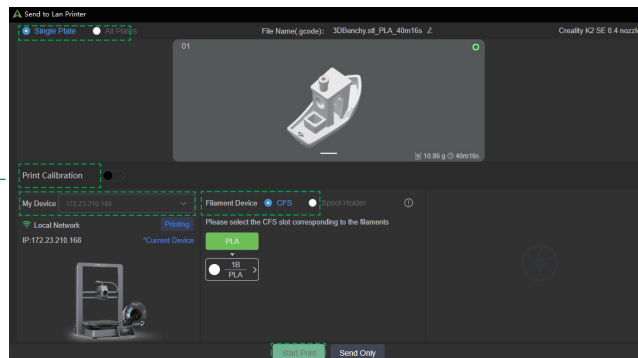


Para consultar tutoriales más detallados sobre software de corte, por favor acceda a la Wiki oficial de Creaity:

<https://wiki.creaity.com/zh/software/update-released>



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, la interfaz de usuario (UI) de software/firmware publicada en el sitio web oficial.



## 5.Impresión en red

### 5.2 Creality Cloud en línea

#### 5.2.1 Descarga e Instalación del Software

**1. Método 1:** Escanee el código QR a continuación para descargar e instalar la aplicación Chuangxiangyun.

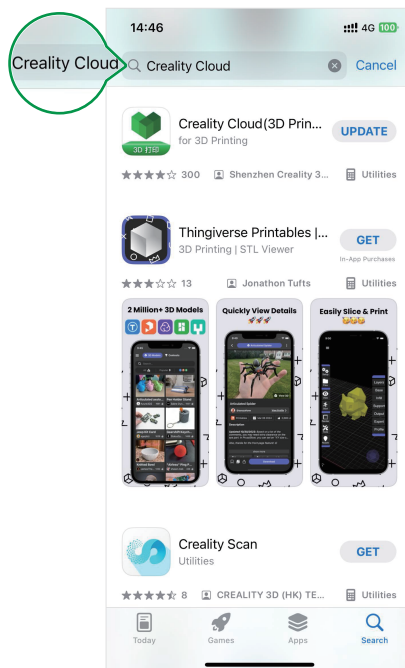
<https://www.crealitycloud.cn> 🔍

- ✓ Accede a una vasta biblioteca de modelos de alta calidad.
- ✓ La segmentación en la nube y las configuraciones de impresión integradas hacen que imprimir sea más fácil que nunca.
- ✓ Control remoto e impresión con un solo clic, en cualquier momento y lugar.



Creality Cloud App

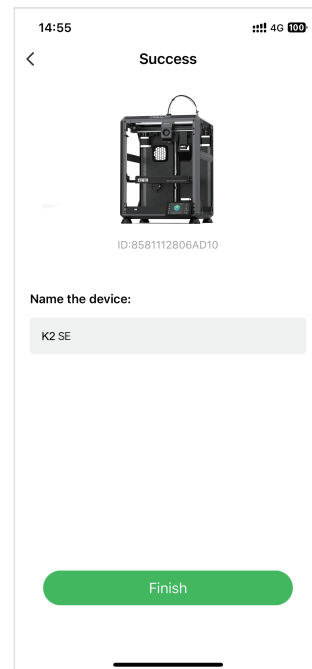
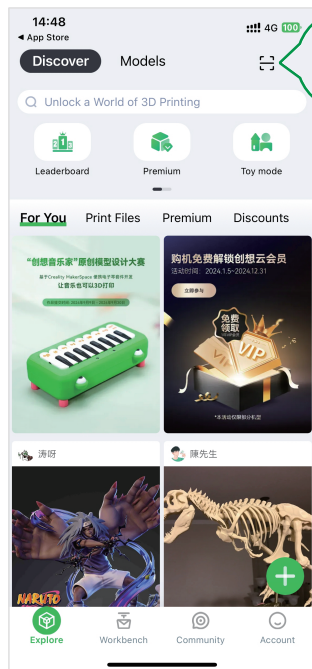
**2. Método 2:** Busca "Creality Cloud" en el App Store, descárgala e instálala.



## 5.Impresión en red

### 5.2.2 Vincular y agregar dispositivo

Utiliza la aplicación móvil Creative Cloud App para escanear el código QR en la pantalla de la impresora y vincularla con tu cuenta.



## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

### 6.1 Elementos de mantenimiento

Instrucciones de mantenimiento		
Limpieza de la máquina	Limpie los residuos del interior de la máquina para garantizar que su funcionamiento no se vea afectado.	Antes de cada impresión
Fusor	Solución al bloqueo del extrusor: Después de precalentar y retirar los filamentos, aumente la temperatura del extrusor y presione el extrusor de arriba abajo utilizando un limpiador de extrusores hasta que salgan los filamentos bloqueados.	Tras el bloqueo del extrusor
	Sustituya la boquilla.	Tiempo de impresión acumulado cada 500 horas
	Compruebe si la salida de hilo es normal, si no es así, compruebe si el extrusor está bloqueado.	Después de cada cambio de filamentos
	Compruebe si hay residuos de filamentos en la boquilla, si es así, caliente la boquilla y retírelos con una herramienta.	Antes de cada impresión
Plataforma de impresión	Compruebe si hay residuos de filamentos y pegamento en la superficie de la plataforma, si es así, limpie la superficie de la plataforma.	Antes de cada impresión
Mecanismo de movimiento	Lubricación del eje óptico XYZ.	Tiempo de impresión acumulado cada 500 horas
Auto inspección	Movimiento del eje	Tiempo de impresión acumulado cada 300 horas
	Optimización de los patrones vasculares de la vibración	
	Nivelación automática	
Sustitución de filamentos	Sustitución de filamentos del mismo tipo: siga el proceso normal de Retraer - Alimentar	/
	Sustitución de diferentes filamentos: Precaliente la boquilla hasta alcanzar la temperatura deseada del filamento actual; a continuación, retírelo, sustitúyalo por el deseado y precaliente la boquilla a la temperatura de extrusión de filamento más elevada de ambos; alimente durante 30 s hasta que el filamento se haya extruido por completo y, finalmente, ajuste la temperatura de la boquilla a la temperatura de la boquilla del filamento actual.	

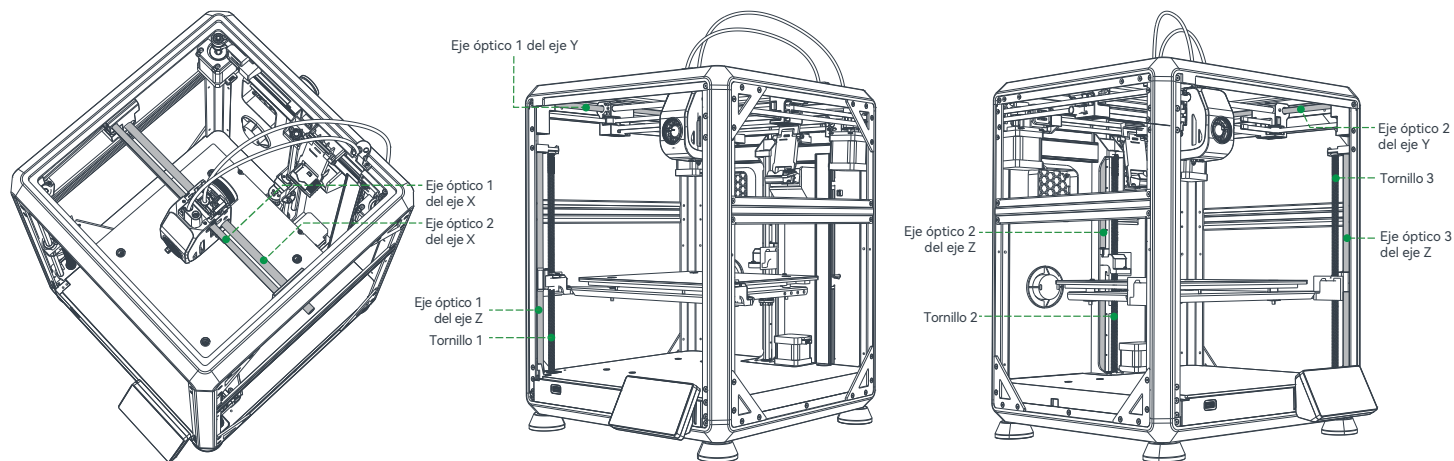
Si los problemas anteriores no pueden resolverse:

- 1 Puedes iniciar sesión en el Wiki Oficial de Creality (<https://wiki.creality.com>) para explorar tutoriales de servicio postventa más detallados ;
- 2 O póngase en contacto con nuestro centro de servicio postventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).

## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

### 6.2 Precauciones para la impresión

#### 6.2.1 Lubricación y mantenimiento

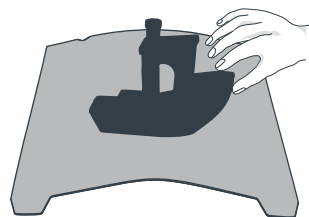


Consejos: engrase y lubrique regularmente las zonas designadas (como se muestra en la imagen)  
(Los usuarios pueden comprar por su cuenta la grasa para el mantenimiento de la máquina.)



## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

### 6.2.2 Uso y mantenimiento de la plataforma flexible



- 1 Juntos con la plataforma flexible una vez que se ha enfriado el modelo impreso, retírelo del dispositivo y doble parcialmente la plataforma para separar el modelo de la plataforma. (No doble excesivamente la plataforma para evitar que se deforme y no se pueda utilizar)

#### Características

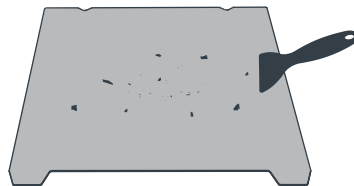
- Mayor adherencia del modelo, fácil de retirar el modelo después de la impresión.
- Revestimiento de resina epoxi de doble cara, ambos lados se pueden usar para imprimir.
- El revestimiento de resina epoxi no hace burbujas, la superficie texturizada es fácil de limpiar.

#### Precauciones de uso

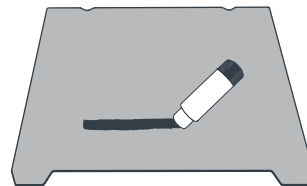
- Si la temperatura de la cama caliente es demasiado baja durante la impresión, puede ocurrir una mala adherencia.
- Si hay aceite o sudor de manos en la superficie de la plataforma, puede ocurrir una mala adherencia.
- La presión excesiva de la boquilla o la eliminación forzosa del modelo con una espátula metálica pueden dañar fácilmente el recubrimiento de resina epoxi.



Si necesita comprar la plataforma flexible anterior, puede ingresar al centro comercial <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> Haz una compra.



- 2 Los residuos del filamento de la plataforma pueden retirarse con una cuchilla. Tenga cuidado de su seguridad cuando la use.



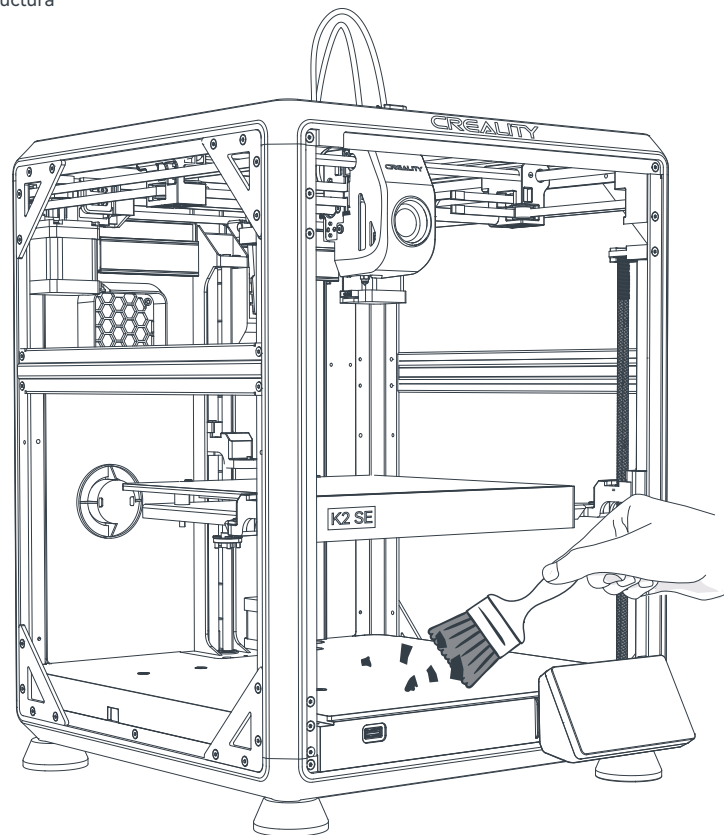
- 3 Cuando la primera capa del modelo no esté pegada, le recomendamos que aplique pegamento sobre la superficie de la plataforma de forma pareja.



Recordatorio: como la plataforma de impresión se desgasta rápidamente, se recomienda sustituir la plataforma de impresión de forma regular para asegurarse de que la primera capa del modelo se adhiere.

## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

### 6.2.3 Limpieza del polvo dentro de la estructura



Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real.  
El derecho de interpretación final pertenece a Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



**SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.**

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,  
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

